

# La fabricación de cencerros en Almansa

Consolación González Casarrubios

La palabra cencerro aparece definida en el Diccionario de Autoridades (1) como: «instrumento fabricado de plancha de hierro, soldado con cobre a modo de cañón por un lado abierto, y por otro cerrado, donde por la parte exterior tiene un asa, y por la interior una hembrilla o afidero, del cual pende un badajo, que ordinariamente es de cuerno, hueso, raíz de xara, u de lo íntimo del corazón del pino, que llaman rayuto, atado con una correagüela, llamada castigadera, mediando el trebejo, que es un palillo, que holgadamente le cruza por un agujero. Hiriendo con él y tocando con la circunferencia del hueco del cañón, o plancha así encañonada, forma un ruido áspero y bronco, más o menos recio, según sea mayor o menor el cañón y esté más o menos bien labrado. Formose esta voz por la figura onomatopeya del sonido «cen» «cen», que hace este instrumento cuyo uso es común en la cría y orden de todo género de ganado, especialmente en hatos y en las recuas de harrieros».

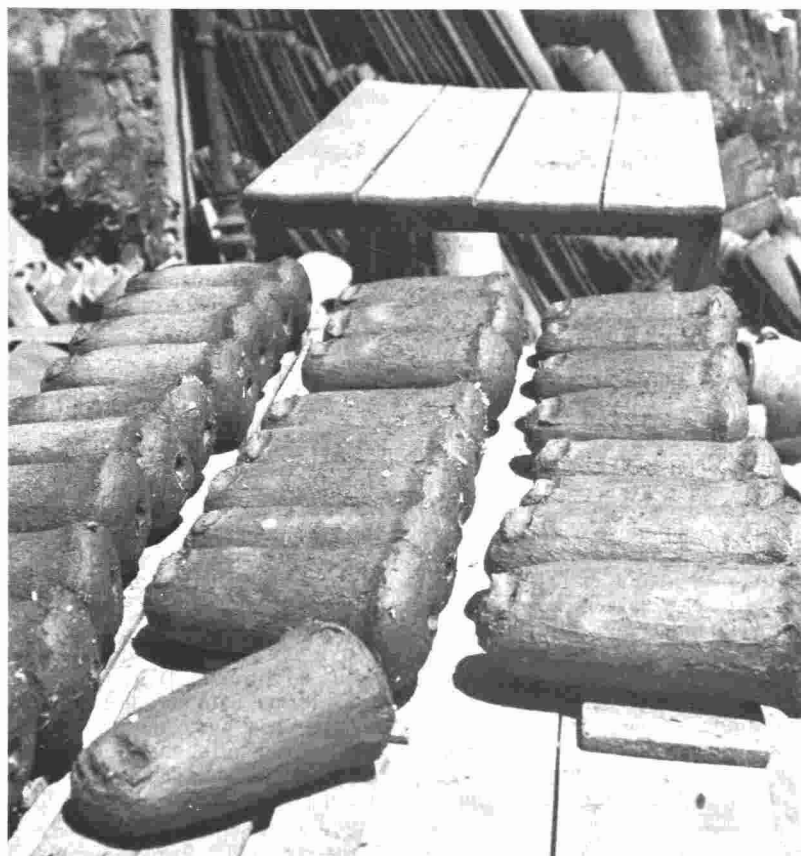
Estos instrumentos tan necesarios para los ganados se fabrican en varios centros a lo largo de la geografía española, tanto peninsular como insular. De todos ellos vamos a estudiar los que se hacen en la ciudad de Almansa.

Esta ciudad está dentro de la comarca que lleva su nombre, la cual se encuentra en el triángulo formado por las provincias de: Valencia, Alicante y Murcia. Núcleo muy importante y uno de los más destacados de la provincia, ha contado tradicionalmente con la fabricación de cencerros entre sus oficios artesanos.

Remontándonos a siglos pasados, Miñano, en su Diccionario habla de la existencia de seis talleres de cencerros. (2)

A principios de siglo varios talleres continuaban trabajando. En la actualidad dos son los que aún permanecen abiertos y hoy por hoy en pleno auge y con buenas perspectivas de futuro.

En nuestro trabajo de campo entrevistamos a Cecilio Milán Sánchez, hijo de Ricardo Milán, también cen-



Cencerros «embarrados» puestos a secar al sol.

cerrero el cual aprendió el oficio de su tío y se lo ha enseñado a su hijo. (3)

Este hombre nos mostró toda la fabricación del cencerro paso a paso.

## Fabricación del producto:

**A) Materias primas.** Varias son las que intervienen en la confección del cencerro. La más importante es el hierro pues con él se hace la pieza. Otras se emplean a lo largo de la fabricación como la arcilla, metal, etc.

**Relación de las materias: Hierro:** Se adquiere en Albacete ya preparado para trabajarlo. Se vende en planchas de diferente grosor, que varía según el tamaño de la pieza que se desee fabricar.

**Arcilla:** se extrae de una cantera cercana y una vez preparada se utiliza para cubrir el cencerro.

**Paja:** de trigo para mezclarla con la arcilla.

**Viruta:** de madera para rellenar el cencerro.

**Metal:** Se usa el latón en trozos para colocarlo entre el hierro y la arcilla y en polvo para ponerlo entre el asa y el interior del cencerro.

**Combustible:** tradicionalmente se usaba carbón para alimentar la fragua. En la actualidad emplea un horno de fuel-oil.

**B) Herramientas.**— a) **Tradicionales:** **Cizalla** o grandes tijeras, que sujeta al banco de madera sirve para cortar las planchas de hierro.

**Tijeras** más pequeñas para recortar las rebabas de la chapa.

**Martillos** de diferentes tamaños para dar la forma a los cencerros.

**Punteros o cinceles** para hacer agujeros.

**Tenazas** para colocar la hembrilla.

**Bigornias** de diferentes tamaños en las que se introduce la chapa y a golpe de martillo se va moldeando.

**Troncos** de madera de carrasca para doblar la chapa y comenzar a dar la forma.

**Espetones** o «atizaos» para remover las piezas en el horno.

**Tenazas** de gran tamaño para coger los cencerros una vez sacados del horno y enterrarlos.

«**Ganchicos**» para dar la vuelta a los cencerros una vez fuera del horno y cuando aún están calientes.

#### b) Modernas

**Pulidora** para dar brillo a los cencerros ya terminados.

**Máquina de remachar** para unir las costuras de los cencerros.

**C) Proceso de fabricación.**— Resulta complicado y lento, ya que son muchos los pasos que hay que dar hasta ver realizado el cencerro. Estos son: el cencerro dispone de una serie de plantillas o patrones que le servirán como medida. Estas se colocan sobre la chapa de hierro para señalar con una tiza las dimensiones de la misma. A continuación y siguiendo estas marcas se corta con la cizalla.

Una vez cortado (dibujo 1) y con la misma herramienta se hacen dos cortes a los lados en la parte central (dibujo 2), que no se cortan por igual. Se hace más profundo en uno de los lados y se denomina «recortanza», este trozo se utilizará después para enrollarlo en espiral y formar el badajo (dibujo 3). Así se dan los cortes cuando se trata de fabricar un cencerro de tendencia cilíndrica. Por el contrario si se hace de los denominados «boquiestrechos», que tienen la boca más estrecha que el resto, los cortes se efectúan en los extremos de la boca.

Una vez cortados se introducen las chapas en el horno con el fin de quitar la grasa (al venir preparadas traen



Dando la forma redondeada al cencerro introducido en la bigornia.

una capa de aceite), ya que esta dificulta para trabajarlo y hace que se escurra el martillo.

Sobre el tronco de madera se comienza a dar la forma, el cencerro empieza por doblarlo en sentido horizontal primero y después en vertical. Esta operación es denominada «voltar». Ya doblado y a base de martillo se le va dando la forma redondeada (dibujo 4).

Ahora se pasa a la bigornia, sobre la que se introduce y se termina de dar la forma. Este es el momento de sacar las «orejas» o picos que servirán para sujetar el asa. Durante esta operación los martillazos deben ser limpios, de no ser así puede abollarse o «boñarse» el cencerro (dibujo 5). En los extremos de las costuras o uniones se ha dejado una parte saliente denominada «pedrera» ésta se dobla hacia arriba con el fin de refor-

zar las uniones (dibujo 6). Con esta piececilla se refuerzan los de pequeño tamaño.

A partir de 11,5 cms. de altura se refuerzan con remaches las costuras (dibujo 7). Estas tradicionalmente se colocaban abriendo unos agujeros con los punzones y metiendo los remaches. En la actualidad este trabajo se hace con la máquina de taladrar. A partir de los 13 cms. de altura además de estos remaches se coloca un aro de hierro encajado en la boca y llamado «ribete» con la misma finalidad que los refuerzos anteriores (dibujo 8).

Ahora es el momento de hacer con el punzón el orificio para colocar la «hembrilla». Para ello se coloca el cencerro de pie sobre un tronco y a golpe de martillo se clava el punzón entre las orejas del cencerro (dibujo 9). Se introduce la hembrilla y se vuelve a golpear con el fin de cerrar el agujero y conseguir que ésta quede sujeta, además de evitar que por este orificio salga parte del metal cuando se introduzca en el fuego.

Finalmente se pone el asa a lo que el cencerro denomina «echarlo de asa». Para ello se corta un trozo de chapa más gruesa que el resto del cencerro y con las medidas apropiadas. Esta se coloca entre las orejas y se sujeta a golpe de martillo (dibujo 10 y 11).

En este momento se encuentra el cencerro fabricado y el trabajo en frío se puede dar por terminado y se prepara para introducirlo en la fragua. Para ello se le untó aceite con el fin de evitar que se pegue la arcilla al hierro.

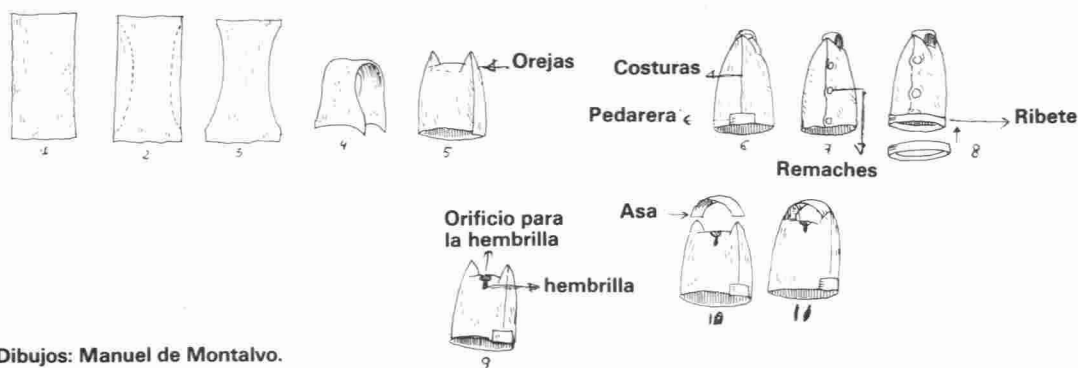
Así preparado se cubre de arcilla o se «embarra» totalmente. Para ello se hace una pasta mezclada con paja.

Entre la arcilla y el hierro se introducen trozos de latón. Para el asa se pone en polvo y en el cuerpo pequeñas piezas repartidas una en cada costura, dos por delante y otras dos detrás. El número puede variar según el grosor que tengan.

La operación de embarrar se hace en dos fases. Primeramente se embarra por fuera y una vez seco se rellena por dentro con viruta de madera o con pequeños cencerros ya embarrados cuando se trata de grandes cencerros. Se tapa la boca a lo que llaman «echar tapa» y se deja un orificio en la parte central de la misma. A la altura del asa se hacen unas hendiduras con el fin de evitar que cuando el metal se funda caiga demasiado en esta zona. Cuando están completamente secos se meten en el horno. Tradicionalmente en la fragua de carbón y desde hace varios años en un horno de fuel-oil donde perma-

NOMBRES	FORMAS	TAMAÑOS
hureros .....	redondos .....	2 cms.
grilletes .....	redondos .....	de 3 a 5 cms.
campanillas .....	redondos .....	de 6 y 7 cms.
picotes .....	redondos .....	de 8 y 9 cms.
cercaicos .....	redondos .....	de 10,5 y 11,5 cms.
picotillas .....	redondos .....	de 13,5 cms.
picotas .....	redondos .....	de 15 cms.
arrieras .....	redondos .....	de 17,5 y 20 cms.
borregeras .....	boquiestrechos .....	de 13 y 15 cms.
medianceras .....	boquiestrechos .....	de 18 cms.
esquilas .....	boquiestrechos .....	de 20 y 23 cms.
<b>redondos</b>		
	cercaicos .....	de 13 a 17,5 cms.
	arrocicos .....	de 20 cms.
cabreras con ribete	arrieras .....	de 23 y 26 cms.
	cañones .....	de 28,5, 30,31 y 26 cms.
	esquilas macho (1) .....	de 40 cms.

## FASES DE LA FABRICACION DEL CENCERRO



Dibujos: Manuel de Montalvo.

necen unos 45 minutos hasta que se funde el metal. Esta operación es denominada de soldar o fundir. Durante este tiempo se debe abrir el horno de vez en cuando para ver cuando «flamea». Esto se sabe gracias a una llanita azul que sale por el orificio de la boca del cencerro. A partir de este momento se le deja unos diez minutos flameando. El conjunto de cencerros que se cuecen de una sola vez se llama «calda». Una vez fundidos se van sacando con los «atizadores» o ganchos grandes de hierro que también se han empleado para removerlos mientras estaban en el horno. Ya fuera se van colocando sobre una capa de «cisco» y se dejan «empinados» es decir, con la boca hacia arriba un poco oblicuos y se tapan durante una hora más o menos, hasta que se saca la siguiente hornada.

Cuando están completamente fríos se da un golpe con el martillo para romper la capa de arcilla y descubrir el cencerro de color amarillento al haberse solidificado el baño de latón.

Ya está fabricado totalmente, sólo queda sacar el sonido. Esto se hace picando el cencerro en la boca con el martillo.

A continuación se coloca el badajo. Este es de hierro cuando son de pequeño tamaño, hasta los 8 cms. A partir de esta medida solamente se hace si lo pide el cliente, lo cual aumenta el precio en un 25% más o menos. Lo normal es que se vendan sin badajo, siendo los encargados de fabricarlos, los propios pastores. Estos los hacen de madera o de hueso.

Terminado completamente el cencerro se pule con el fin de sacar brillo y se coloca la marca del cencerro. Cada uno tiene la suya, está hecha en un punzón que se golpea con martillo sobre la parte central del cencerro y queda grabada.

Según el tamaño de los cencerros reciben diferentes nombres, a continuación enumeramos los nombres y medidas de los mismos:

Estos son todos los tamaños que se fabrican en este centro. Algunos apenas se hacen como son los huroneros por no resultar rentable su fabricación a la hora de venderlos.

Los tamaños más corrientes son grilletos, campanillas y picotes. El resto se hacen generalmente por encargo.

El precio oscila desde las 75 pts. u 80 pts. que cuestan las «huroneras» hasta las 4.000 ptas. de las esquilas macho.

(1) Semejantes A LAS ESQUILAS MACHO son los llamados «arrancaeras». Se denominan de esta manera por ser las que emplea el pastor para arrancar el rebaño, es decir, que al oír el sonido de esta esquila comiencen a andar.

### Destino del producto y venta:

En la actualidad este artesano no tiene ningún problema de venta y cuenta con más demanda de la que puede atender.

Tradicionalmente los cencerros de Almansa acudían a la feria de Albacete a vender su mercancía, lugar este apropiado por celebrarse una feria de ganado y ser allí donde acudía un buen número de ganaderos a comprar y vender sus animales.

En la actualidad acuden sus clientes directamente a adquirirlos al taller y no tiene necesidad de salir fuera.

Sus principales compradores son los pastores y ganaderos que los adquieren para colocárselos a los animales. La finalidad del uso del cencerro es doble. En primer lugar para localizar al animal en caso de pérdida o extravío y acudir en su ayuda al oír el sonido. En segundo lugar para distinguirlo del resto del rebaño. Esta distinción puede ser por diferentes causas: ser el macho del rebaño, ser los mejores animales, etc.

Aunque a simple vista y para un profano cualquier animal puede llevar el cencerro, no sucede así en la realidad. Los pastores nos dicen que no todas las ovejas saben llevarlo, se necesita ser airosa al mover el cuello. Por este motivo a veces las encargadas de llevar estos objetos son las más lucidas. Cuando se trata de distinguir a un animal por un motivo en concreto lo anteriormente dicho no se tiene en cuenta como es lógico.

Los cencerros, para colgarlos del cuello del animal, previamente se mete el collar por el asa de madera cuando se trata de regiones húmedas o de cuero cuando son secas. Así colgado se sujeta al animal. Otra de las funciones del pastor es la de fabricar él mismo los badajos, la materia apropiada suele ser la madera o el hueso que el talla con habilidad mientras cuida a sus ovejas en el campo.

**Otros usos:** Al tradicional que acabamos de ver hay que añadir otros secundarios. Estos son el empleo de cencerros de diferentes tamaños con motivo de algunas fiestas. Aparecen colgados de la cintura de destacados personajes que hacen su aparición por las diversas regiones españolas.

También se han utilizado en actos humorísticos y jocosos como es el caso de las cencerreadas a los viudos, al contraer sus segundas nupcias.

Por último la función decorativa también le ha tocado al cencerro hoy día, al igual que a otros muchos objetos de arte popular.

### NOTAS

- (1) Diccionario de Autoridades. Madrid. R. Academia Española de la Lengua. 1726.
- (2) SEBASTIAN DE MIÑANO. Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal. Tomo 3. Madrid 1826-28.
- (3) Queremos agradecer la amabilidad que tuvo Francisco Cecilio Milán al mostrarnos todo el proceso de fabricación y atendernos en cuantas preguntas le hicimos.